

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: **Teruyuki ISHIBASHI, et al.**

Serial No.: **Not Yet Assigned**

Filed: **February 22, 2002**

For: **TERMINAL CRIMPED STATE TESTING METHOD**

CLAIM FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

February 22, 2002

Sir:

The benefit of the filing dates of the following prior foreign applications are hereby requested for the above-identified application, and the priority provided in 35 U.S.C. 119 is hereby claimed:

Japanese Appln. No. 2001-078662, filed March 19, 2001

Japanese Appln. No. 2001-181461, filed June 15, 2001

In support of these claims, the requisite certified copies of said original foreign applications are filed herewith.

It is requested that the file of these applications be marked to indicate that the applicants have complied with the requirements of 35 U.S.C. 119 and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of said certified copies.

In the event that any fees are due in connection with this paper, please charge our Deposit Account No. 01-2340.

Respectfully submitted,
ARMSTRONG, WESTERMAN & HATTORI, LLP

William L. Brooks

William L. Brooks
Reg. No. 34,129

Atty. Docket No.: 020217
Suite 1000, 1725 K Street, N.W.
Washington, D.C. 20006
Tel: (202) 659-2930
Fax: (202) 887-0357
WLB/ll

10978 U.S. PRO
10/079401
02/22/02

42
Priority
Papa
Rasego
8/21/02

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2001年 3月19日 /

出 願 番 号

Application Number:

特願2001-078662 /

[ST.10/C]:

[JP2001-078662]

出 願 人

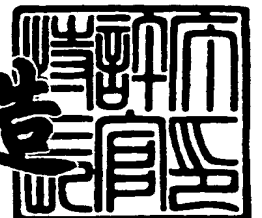
Applicant(s):

矢崎総業株式会社 /

2002年 1月29日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2002-3002085

【書類名】 特許願

【整理番号】 P82979-74

【提出日】 平成13年 3月19日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 H01R 43/048

【発明の名称】 端子圧着状態判別方法

【請求項の数】 6

【発明者】

 【住所又は居所】 静岡県榛原郡榛原町布引原 2 0 6 - 1 矢崎部品株式会
社内

 【氏名】 石橋 輝之

【発明者】

 【住所又は居所】 静岡県榛原郡榛原町布引原 2 0 6 - 1 矢崎部品株式会
社内

 【氏名】 富川 和芳

【特許出願人】

 【識別番号】 000006895

 【氏名又は名称】 矢崎総業株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100060690

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 瀧野 秀雄

 【電話番号】 03-5421-2331

【選任した代理人】

 【識別番号】 100097858

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 越智 浩史

 【電話番号】 03-5421-2331

【選任した代理人】

【識別番号】 100108017

【弁理士】

【氏名又は名称】 松村 貞男

【電話番号】 03-5421-2331

【選任した代理人】

【識別番号】 100075421

【弁理士】

【氏名又は名称】 垣内 勇

【電話番号】 03-5421-2331

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012450

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0004350

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 端子圧着状態判別方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 端子圧着装置で電線の芯線に端子を圧着する圧着過程で得られる特性値の特性波形に基づいて、該端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法において、

正常に圧着されたときの前記特性波形から基準波形を求め、かつ該基準波形を複数分割しておき、

判別対象の電線と端子とを圧着した際に得られる特性波形を前記基準波形と同数に複数分割し、

互いに相当する前記基準波形を複数分割して得られたうち一部の基準部分波形と、前記判別対象の特性波形を複数分割して得られたうち一部の部分波形と、に基づいて、端子の圧着状態を判別することを特徴とする端子圧着状態判別方法。

【請求項 2】 前記基準波形の増分値から該基準波形の特異点を求めておき、

前記基準部分波形が、前記特異点を含んでいることを特徴とする請求項 1 記載の端子圧着状態判別方法。

【請求項 3】 前記基準波形の増分値から該基準波形の特異点を求めておき、前記基準波形が前記特異点を複数備えているとともに、

前記基準部分波形が、複数の特異点相互間に位置していることを特徴とする請求項 1 記載の端子圧着状態判別方法。

【請求項 4】 端子圧着装置で電線の芯線に端子を圧着する圧着過程で得られる特性値の特性波形に基づいて、該端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法において、

正常に圧着されたときの前記特性波形から基準波形を求め、かつ該基準波形の増分値から該基準波形の特異点を求めるとともに、該特異点を含んだ前記基準波形の一部である第 2 基準部分波形を求め、判別対象の電線と端子とを圧着した際に得られる特性波形の前記特異点に相当する箇所を含んだ前記特性波形の一部である第 2 部分波形を求め、前記第 2 基準部分波形と前記第 2 部分波形と、に基づいて、

て、端子の圧着状態を判別することを特徴とする端子圧着状態判別方法。

【請求項 5】 特異点は、前記基準波形の増分値が極大となる箇所または、前記基準波形の増分値が零となる箇所であることを特徴とする請求項 2 ないし請求項 4 のうちいずれか一項に記載の端子圧着状態判別方法。

【請求項 6】 端子圧着装置で電線の芯線に端子を圧着する圧着過程で得られる特性値の特性波形に基づいて、該端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法において、

正常に圧着されたときの前記特性波形から基準波形を求め、該基準波形の一定時間毎の基準特性値を求め、

判別対象の電線と端子とを圧着した際に得られる特性波形の前記一定時間毎の特性値を求め、前記基準特性値と前記特性値とに基いて、端子の圧着状態を判別することを特徴とする端子圧着状態判別方法。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ワイヤハーネス等を構成する端子付電線をつくる端子圧着装置に係わり、該端子圧着装置で圧着された端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来、端子圧着装置において、端子と電線は端子の加締め足部を電線の芯線に加締めることで圧着されるが、この圧着工程で圧着不良が生じることがある。そこで、圧着された端子の圧着不良を検出する圧着不良検出装置が用いられている。

【 0 0 0 3 】

この装置は、例えば圧着過程の荷重値等の特性値を時系列にサンプリングして特性波形を求め、この特性波形と、良品について予め求められた特性波形である基準波形とを比較することで良否を判別している。これは、例えば正常圧着時と不良圧着時とで特性値（荷重値）の変化の仕方が異なること、すなわち基準波形

と特性波形とで波形が異なることにより良否の判別ができるというものである。

【 0 0 0 4 】

前述した圧着不良検出装置の例として、特開平 1 - 1 8 5 4 5 7 号公報に開示されているものが提案されている。特開平 1 - 1 8 5 4 5 7 号公報に開示された圧着不良検出方法は、前記特性波形をサンプリングした時間で積分して得られる積分値を、正常な端子付電線を圧着する際に得られる基準波形の積分値と、比較することにより、検出対象の端子付電線の圧着の良否を判別している。

【 0 0 0 5 】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、不良の程度により基準波形と特性波形との波形の違いの程度にも差がある。例えば、電線の芯線の部分が皮剥きされておらずに絶縁被覆部が加締め足部で加締められた場合は、基準波形と特性波形の差が大きくなる。また、芯線が皮剥き開始位置で切断された状態で加締め足部が加締められた場合も、基準波形と特性波形の差が大きくなる。このような、重欠陥不良では良否の判別が容易である。しかし、基準波形と特性波形の差が小さくなる場合では、良否の判別が困難となる。

【 0 0 0 6 】

また、特開平 1 - 1 8 5 4 5 7 号公報に開示された圧着不良検出方法では、前述した積分値の差が大きく出る重欠陥不良は検出されやすいが、特性波形の高さが例えば圧着初期では基準波形より高くかつ圧着後期では低く出るような不良時には積分値の差が出にくく、良否の判別が困難となる。

【 0 0 0 7 】

また、端子付電線の圧着の良否の判別は、端子を電線に圧着する工程などで行われるため、作業にかかる所要時間をより短くすることが要求されている。

【 0 0 0 8 】

したがって、本発明の目的は、圧着状態の良否の判別を安定して検出するとともに細かな不良まで確実に検出でき、かつ判別作業にかかる所要時間を短縮することが可能な端子圧着状態判別方法を提供することにある。

【 0 0 0 9 】

【課題を解決するための手段】

前記目的を達成するために、請求項 1 に記載の本発明の端子圧着状態判別方法は、端子圧着装置で電線の芯線に端子を圧着する圧着過程で得られる特性値の特性波形に基づいて、該端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法において、正常に圧着されたときの前記特性波形から基準波形を求め、かつ該基準波形を複数分割しておき、判別対象の電線と端子とを圧着した際に得られる特性波形を前記基準波形と同数に複数分割し、互いに相当する前記基準波形を複数分割して得られたうち一部の基準部分波形と、前記判別対象の特性波形を複数分割して得られたうち一部の部分波形と、に基いて、端子の圧着状態を判別することを特徴としている。

【0010】

請求項 2 に記載の本発明の端子圧着状態判別方法は、請求項 1 に記載の端子圧着状態判別方法において、前記基準波形の増分値から該基準波形の特異点を求め、前記基準部分波形が、前記特異点を含んでいることを特徴としている。

【0011】

請求項 3 に記載の本発明の端子圧着状態判別方法は、請求項 1 に記載の端子圧着状態判別方法において、前記基準波形の増分値から該基準波形の特異点を求め、前記基準波形が前記特異点を複数備えているとともに、前記基準部分波形が、複数の特異点相互間に位置していることを特徴としている。

【0012】

請求項 4 に記載の本発明の端子圧着状態判別方法は、端子圧着装置で電線の芯線に端子を圧着する圧着過程で得られる特性値の特性波形に基づいて、該端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法において、正常に圧着されたときの前記特性波形から基準波形を求め、かつ該基準波形の増分値から該基準波形の特異点を求めるとともに、該特異点を含んだ前記基準波形の一部である第 2 基準部分波形を求め、判別対象の電線と端子とを圧着した際に得られる特性波形の前記特異点に相当する箇所を含んだ前記特性波形の一部である第 2 部分波形を求め、前記第 2 基準部分波形と前記第 2 部分波形と、に基いて、端子の圧着状態を判別することを特徴としている。

【 0 0 1 3 】

請求項 5 に記載の本発明の端子圧着状態判別方法は、請求項 2 ないし請求項 4 のうちいずれか一項に記載の端子圧着状態判別方法において、特異点は、前記基準波形の増分値が極大となる箇所または、前記基準波形の増分値が零となる箇所であることを特徴としている。

【 0 0 1 4 】

請求項 6 に記載の本発明の端子圧着状態判別方法は、端子圧着装置で電線の芯線に端子を圧着する圧着過程で得られる特性値の特性波形に基づいて、該端子の圧着状態を判別する端子圧着状態判別方法において、正常に圧着されたときの前記特性波形から基準波形を求め、該基準波形の一定時間毎の基準特性値を求め、判別対象の電線と端子とを圧着した際に得られる特性波形の前記一定時間毎の特性値を求め、前記基準特性値と前記特性値とに基づいて、端子の圧着状態を判別することを特徴としている。

【 0 0 1 5 】

請求項 1 に記載した端子圧着状態判別方法によれば、複数に分割された特性波形の一部に基づいて端子の圧着状態の判別を行うことにより、端子の圧着状態の良否の判別を安定して行うことができ、細かな圧着不良まで検出できる。なお、判別に用いる特性波形の一部は、圧着状態の良否によって顕著に特性値の差がでる箇所であるのが望ましい。

【 0 0 1 6 】

さらに、複数分割されたうち一部の特性波形に基づいて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。なお、特性波形とは、圧着作業中における、変形する際の端子に加える荷重または、圧着する際に用いられる圧着機の変形量であるのが望ましい。また、圧着状態の良否に判別する前記基準部分波形と前記部分波形とは、端子及び電線などに応じて適宜選択することが望ましい。

【 0 0 1 7 】

請求項 2 に記載した端子圧着状態判別方法によれば、判別の際に用いられる一部の基準部分波形が特異点を含んでいるので、特に圧着状態の良否によって前記

特異点及びこれら特異点の近傍での前記荷重の値が変化する端子の場合、より確実に細かな圧着不良まで検出できる。なお、判別に用いる特性波形の一部は、圧着状態の良否によって顕著に特性値の差がでる箇所であるのが望ましい。

【 0 0 1 8 】

また、特異点とは、端子圧着装置での圧着過程で端子の一对の加締め足が変形する過程において、圧着する際に端子の一对の加締め足が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて前記荷重が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点など、であるのが望ましい。

【 0 0 1 9 】

請求項 3 に記載した端子圧着状態判別方法によれば、判別の際に用いられる一部の基準部分波形が特異点相互間に位置しているので、特に、圧着状態の良否によって前記特異点相互間で変形のし易さ（し難さ）即ち前記荷重の値が変化する端子の場合、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。なお、判別に用いる特性波形の一部は、圧着状態の良否によって顕著に特性値の差がでる箇所であるのが望ましい。なお、端子の圧着作業中では、前記端子は前記特異点相互間で主に変形する。

【 0 0 2 0 】

また、特異点とは、端子圧着装置での圧着過程で端子の一对の加締め足が変形する過程において、圧着する際に端子の一对の加締め足が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて前記荷重が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点など、であるのが望ましい。

【 0 0 2 1 】

請求項 4 に記載した端子圧着状態判別方法によれば、判別の際に用いられる一部の第 2 基準部分波形が特異点を含んでおり、判別対象の特性波形の第 2 部分波形が、前記特異点に相当する箇所を含んでいる。そして、第 2 基準部分波形と第 2 部分波形とに基いて、端子の圧着状態を良否を判別する。このため、特に圧着状態の良否によって前記特異点及びこれら特異点の近傍での前記荷重の値が変化する

する端子の場合、より確実に細かな圧着不良まで検出できる。なお、判別に用いる特性波形の一部は、圧着状態の良否によって顕著に特性値の差がでる箇所であるのが望ましい。

【 0 0 2 2 】

さらに、前記基準波形の一部である第 2 基準部分波形と、前記特性波形の一部である第 2 部分波形と、に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。

【 0 0 2 3 】

なお、特性波形とは、圧着作業中における、変形する際の端子に加える荷重または、圧着する際に用いられる圧着機の変形量であるのが望ましい。また、特異点とは、端子圧着装置での圧着過程で端子の一对の加締め足が変形する過程において、圧着する際に端子の一对の加締め足が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて前記荷重が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点など、であるのが望ましい。

【 0 0 2 4 】

請求項 5 に記載した端子圧着状態判別方法によれば、特異点が、基準波形の増分値が極大となる箇所または零となる箇所なので、圧着する際に端子の一对の加締め足が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて前記荷重が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点などとなる。このため、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 2 5 】

請求項 6 に記載した端子圧着状態判別方法によれば、特性波形の一定時間毎の特性値に基づいて端子の圧着状態の判別を行うことにより、端子の圧着状態の良否の判別を安定して行うことができ、細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 2 6 】

さらに、一定時間毎の特性波形の特性値に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。なお、特性波形とは、圧

着作業中における、変形する際の端子に加える荷重または、圧着する際に用いられる圧着機の変形量であるのが望ましい。

【 0 0 2 7 】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して本発明の第 1 の実施形態について図 1 ないし図 8 を参照して説明する。図 1 は本発明を適用した端子圧着装置の正面図、図 2 は同端子圧着装置の側面図である。図において、1 は端子圧着装置 2 0 0 のフレームであって、該フレーム 1 は、基板 2 とその両側の側板 3, 3 とを備えている。

【 0 0 2 8 】

両側板 3, 3 の上部後方には減速機 5 を備えたサーボモータ 4 が固定されている。減速機 5 の出力軸 6 には偏心ピン（クランク軸）8 を有する円板 7 が軸装され、偏心ピン 8 にはスライドブロック 9 が枢着されている。スライドブロック 9 の上面および下面はラム 1 1 に取付けられた受座 1 0, 1 0 a 間に摺動自在に装着されている。スライドブロック 9 は、円板 7 の回転によりスライドブロック 9 は受座 1 0, 1 0 a 間を左右方向にスライドするとともにラム 1 1 が上下方向に移動する。

【 0 0 2 9 】

このラム 1 1 は両側板 3, 3 の内面に設けたラムガイド 1 2, 1 2 に上下摺動自在に装着されている。円板 7、スライドブロック 9、受座 1 0, 1 0 a、ラム 1 1 およびラムガイド 1 2 がピストン・クランク機構を構成している。ラム 1 1 は下端部に係合凹部 1 3 を有し、該係合凹部 1 3 にはクリンパ 1 4 を取付けたクリンパホルダ 1 5 の係合凸部 1 6 が着脱自在に装着されている。

【 0 0 3 0 】

クリンパ 1 4 にはこれと対向してアンビル 1 7 が基板 2 上のアンビル取付台 2 4 に固定されている。また、ラム 1 1 と、クリンパホルダ 1 5 との間には、図 3 に示すように、圧力センサ 1 0 0 が設けられている。この圧力センサ 1 0 0 は圧着不良検出装置 3 0 0 に接続されている。そして、圧力センサ 1 0 0 の出力により圧着不良検出装置 3 0 0 でクリンパ 1 4 からの上下方向の荷重（以下この荷重の値を荷重値と呼ぶ）が検出され、この検出された荷重値が、圧着過程での特性

値として処理される。なお、この荷重は、圧着作業中の端子からの反力及び端子に加える力をなしている。

【0031】

なお、図1において、18は既知の構成の端子供給装置である。この端子供給装置18は、図示しない連鎖状端子を支持する端子ガイド19、端子押さえ20、先端に端子送り爪21を有する端子送リアーム22および該アーム22を進退させる揺動リンク23等を備えている。

【0032】

揺動リンク23は前記ラム11の降下、上昇に合わせて前後に揺動し、端子送り爪21により端子（図示せず）を一個ずつアンビル17上に送り込むようになっている。また、アンビル17はアンビル取付台24のハンドル25の操作によりクリンパ14に対する位置調整や撤去、交換等を容易にできるようになっている。

【0033】

サーボモータ4は正逆回転を行い、前記ピストンクランク機構によりラム11、即ちクリンパ14を降下および上昇させるものである。サーボモータ4は、該モータ4の駆動を制御するドライバ32に接続されている。そして、クリンパ14の下降および上昇により、このクリンパ14とアンビル17との間に配置された、端子および電線の圧着が行われる。

【0034】

なお、ドライバ32には基準データ入力部33が接続されて、端子規格（又はサイズ）、対応する電線サイズ、クリンプハイトおよびサーボモータ4にかかる負荷（電流）などの基準データを入力するようになっている。また、サーボモータ4の図示しない出力軸にはエンコーダ31が付設されており、その回転数に基づいてクリンパ14の位置を検出してドライバ32にフィードバックしている。

【0035】

図4は、本実施形態に係わる圧着不良検出装置300のブロック図である。圧着不良検出装置300は、圧力センサ100の出力を増幅するアンプ41、アンプ41から出力されるアナログ電圧信号をデジタルの電圧データに変換するA／

D変換器42、入力部43、CPU44、ROM45、RAM46、表示部47および通信インターフェース48を備えている。

【0036】

入力部43、CPU44、ROM45、RAM46、表示部47および通信インターフェース48はマイクロコンピュータを構成している。CPU44はROM45に格納された制御プログラムに基づいてRAM46のワーキングエリアを使用して制御を行う。

【0037】

具体的には、A/D変換器42で得られる圧力センサ100による荷重値のデータを特性値としてサンプリングする。また、CPU44は、サンプリングした特性値に基づいて演算を行い、基準波形71（図5などに示す）の生成処理、基準波形71の分割処理、基準波形71の特異点の検出処理、後述する基準部分波形72a、72b、72c、72dの積分処理、しきい値および許容限度の入力処理、圧着不良の検出処理、等を行い、検出結果を表示部47に表示する。

【0038】

端子の圧着時には、圧力センサ100による荷重値のデータである特性値が得られ、例えば図5（A）に示したような特性波形71が得られる。この特性波形71は、時間の経過に応じた荷重値の変化を示している。図5（A）に示された特性波形71は正常に圧着されたときの波形であり、このように正常に圧着されたときの特性波形71を複数求めて所定のフォーマットでRAM46に記憶しておく。なお、図5（A）に示された正常に圧着されたときの特性波形71を、以下基準波形71と呼ぶ。

【0039】

前記A/D変換器42は所定の変換サイクルでデジタルデータが確定する毎にそのデータを出力するので、CPU44は、例えばこのデータの出力タイミングをタイムベースとして特性値を時系列にサンプリングすることができ、基準波形（特性波形）71のデータを時系列なデータとしてRAM46に記憶しておくことができる。そして、圧着状態が正常であった複数の特性波形のデータの平均等により基準波形71のデータをRAM46内に生成する。

【 0 0 4 0 】

なお、以下の説明では、「特性波形」という用語は正常に圧着された場合と正常に圧着されなかった場合の何れの場合にも使用し、「基準波形」という用語は正常に圧着された場合の特性波形から得た波形について使用する。

【 0 0 4 1 】

図 5 (A) のような基準波形 7 1 が得られると、CPU 4 4 は、この基準波形 7 1 のデータから特性値の単位時間当たりの増分値を求め、図 5 (B) のような増分値の波形 7 3 のデータを得る。

【 0 0 4 2 】

次に、この増分値の波形 7 3 のデータから極値やゼロクロス点となる位置（時間軸上の位置）を検出し、この位置を特異点とする。図示例では、端子圧着過程におけるいくつかの特別な箇所となる 4 つの箇所 A 点、B 点、C 点、D 点を前記特異点としている。また、増分値の極値となる位置は上記 4 点以外にもあるが、上記の 4 点は、圧着過程の 1 サイクル中での以下のような特別な点であり予め大まかな位置が既知であるので、上記 4 点を抽出することができる。

【 0 0 4 3 】

なお、前記特異点 A 点、B 点、C 点、D 点は、それぞれ、前記基準波形 7 1 の増分値が極大となる箇所及びこの極大となる箇所の近傍または、前記基準波形 7 1 の増分値が零となる箇所及びこの零となる箇所の近傍である。

【 0 0 4 4 】

図 6 はクリンパ 1 4、アンビル 1 7、端子の一对の加締め足部 5 0 および芯線 6 0 の圧着過程の断面図である。なお、見やすくするために斜線を一部省略してある。同図 (A) から (D) は、それぞれ上記 4 つの特異点 A 点、B 点、C 点、D 点における状態を示し、同図 (E) は圧着開始直前の状態を示している。4 つの特異点 A 点、B 点、C 点、D 点は、それぞれ、以下のような点である。

【 0 0 4 5 】

A 点：図 6 (A) のように、端子の一对の加締め足部 5 0 が、クリンパ 1 4 上部のアール（曲面部分）により変形する過程において、互いに接触する点。

B 点：図 6 (B) のように、端子の一对の加締め足部 5 0 が芯線 6 0 に触れ始

め、力（荷重値）が上昇に代わる点。

C点：図6（C）のように、端子の一对の加締め足部50により芯線60を加締める過程において、力（荷重値）が上昇から下降に代わる点。

D点：図6（D）のように、端子の一对の加締め足部50により芯線60が完全に加締められて力（荷重値）がピークになる点。

【0046】

なお、基準波形71のデータおよび増分値の波形73のデータも、特性波形のデータと同様なタイムベースにより時系列なデータとして扱うことができることはいうまでもない。また、上記特異点の位置もこれらの時系列なデータに対応付けてタイミングのデータとして記憶しておくことができる。

【0047】

また、前記CPU44は、前記基準波形71を複数に分割し、これら複数に分割して得られるもののうち前記特異点A点、B点、C点、D点を含んだものを、図5中に平行斜線で示す基準部分波形72a、72b、72c、72dとして設定する。これらの基準部分波形72a、72b、72c、72d毎に特性波形に基づいて圧着不良の判別を行う。なお、図示例では、基準波形71を等時間間隔に20分割している。

【0048】

基準部分波形72a、72b、72c、72d毎に圧着不良の判別を行う際には、CPU44は、図5中平行斜線で示した基準部分波形72a、72b、72c、72d毎の面積を、前記基準波形71の生成、特異点の特定などとともに算出しておく。

【0049】

そして、検査対象としての端子付電線の圧着作業中で前述した基準波形71と同様に特性波形81（図7中に一点鎖線で示す）を生成して、該特性波形81を基準波形71と同様に複数に分割し、前記基準部分波形72a、72b、72c、72dに相当する箇所の部分波形82a、82b、82c、82dの面積を算出する。

【0050】

その後、CPU 44は、前記基準部分波形72a, 72b, 72c, 72dそれぞれと、部分波形82a, 82b, 82c, 82dそれぞれと、の面積の差を算出し、これら面積の差(図7(A)及び図7(B)中に平行斜線で示す)のうち少なくとも一つが予め定められるしきい値を超えると端子付電線を圧着不良であると判別し、これら面積の差のうちいずれもが予め定められるしきい値以内であれば良品であると判別する。

【0051】

このように特異点A点、B点、C点、D点を含んだ領域毎に判別を行うとそれぞれの領域での特性波形の状態により、正常圧着(良品)と異常圧着(不良品)が判別し易くなる。例えば、絶縁被覆部を噛み込むような異常圧着(絶縁噛み)の場合は、図7(A)中に示すように、A-B間とB-C間で特性波形81は基準波形71より高く、C-D間では特性波形81は基準波形71より低くなる。

【0052】

また、これとは対照的に、芯線が絶縁皮剥き位置で切断されていたり切断芯線が少ない異常圧着(芯線切れ)の場合は、図7(B)に示すように、A-B間では特性波形81と基準波形71には差が無く、B-C間とC-D間では特性波形81は基準波形71より低くなる。

【0053】

このように、特異点A点、B点、C点、D点を含んだ分割領域で特性波形を調べれば、各不良の特徴が顕著に現れ、圧着不良の検出能力が高まる。

【0054】

次に、本実施形態にかかる端子圧着装置200で端子と電線とを圧着して、端子付電線の良否を判別する工程の流れを、図8に示したフローチャートを参照して説明する。

【0055】

まず、ステップS1で、端子圧着装置200で端子と電線とを圧着して、圧着状態が良好の端子付電線を数回製造して、基準波形71を生成してステップS2に進む。

【0056】

ステップ S 2 では、CPU 4 4 が基準波形 7 1 を複数に分割するとともに、CPU 4 4 または作業者の指定により前述した特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を設定する。CPU 4 4 が特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を含んだ分割領域である基準部分波形 7 2 a, 7 2 b, 7 2 c, 7 2 d それぞれを積分して、ステップ S 3 に進む。

【 0 0 5 7 】

ステップ S 3 では、判別対象品としての端子と電線とを圧着する。端子付電線を製造する際に得られた特性波形 8 1 を、基準波形 7 1 と同様に分割する。前記基準部分波形 7 2 a, 7 2 b, 7 2 c, 7 2 d に対応する部分波形 8 2 a, 8 2 b, 8 2 c, 8 2 d を積分して、ステップ S 4 にすすむ。

【 0 0 5 8 】

ステップ S 4 では、前記基準部分波形 7 2 a, 7 2 b, 7 2 c, 7 2 d の積分値（面積）それぞれと、前記部分波形 8 2 a, 8 2 b, 8 2 c, 8 2 d の積分値（面積）それぞれと、を比較して、これらの積分値（面積）がしきい値を超えると不良品であると判別し、前記積分値（面積）がしきい値を超えない場合には良品であると判別する。

【 0 0 5 9 】

本実施形態によれば、複数に分割された特性波形に基づいて端子の圧着状態の判別を行うことにより、端子の圧着状態の良否の判別を安定して行うことができ、細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 6 0 】

また、端子付電線の圧着状態の良否を判別する際に、圧着する際に端子の一对の加締め足部 5 0 がクリンパ 1 4 のアール（曲面部分）により変形する過程において、前記一对の加締め足部 5 0 が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて圧着する際に生じる荷重の値（荷重値）が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点などである、特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を含んだ基準部分波形 7 2 a, 7 2 b, 7 2 c, 7 2 d を用いている。このため、端子の圧着作業中において、前記特異点及びこれら特異点の近傍において、前記圧着の良否によって前記荷重値が変

化する場合があるので、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 6 1 】

さらに、複数分割されたうち特性波形 8 1 の一部の部分波形 8 2 a, 8 2 b, 8 2 c, 8 2 d に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。

【 0 0 6 2 】

次に、本発明の第 2 の実施形態について、図 9 及び図 1 0 を参照して説明する。なお、前述した第 1 の実施形態と同一箇所には同一符号を付して説明を省略する。

【 0 0 6 3 】

本実施形態では、CPU 4 4 は基準波形 7 1 を生成して分割しかつ特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を設定した後、例えば、分割領域のうち B 点と C 点間に位置する一つを基準部分波形 7 2 e とし、分割領域のうち C 点と D 点間に位置する一つを基準部分波形 7 2 f とする。そして、基準部分波形 7 2 e 及び基準部分波形 7 2 f それぞれの面積を算出する。

【 0 0 6 4 】

圧着状態の良否を判別する際には、まず、端子を電線に圧着する際に得られた特性波形 8 1 (図 1 0 中の一点鎖線で示す) を基準波形 7 1 と同様に分割する。前記基準部分波形 7 2 e, 7 2 f それぞれに対応する部分波形 8 2 e, 8 2 f それぞれと、前述した基準部分波形 7 2 e, 7 2 f それぞれとの面積の差 (図 1 0 中平行斜線で示す領域) に基いて、良否を算出する。なお、図 1 0 (A) 中の一点鎖線は、絶縁被覆部を噛み込むような異常圧着 (絶縁噛み) の場合を示しており、図 1 0 (B) 中の一点鎖線は、芯線が絶縁皮剥き位置で切断されていたり切断芯線が少ない異常圧着 (芯線切れ) の場合を示している。

【 0 0 6 5 】

本実施形態においても、複数分割されたうち特性波形 8 1 の一部の部分波形 8 2 e, 8 2 f に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。

【 0 0 6 6 】

一对の加締め足部 5 0 がクリンパ 1 4 のアール（曲面部分）により変形する過程において、一对の加締め足部 5 0 が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて圧着する際に生じる荷重が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点などを特異点 A 点、B 点、C 点、D 点としている。

【 0 0 6 7 】

また、端子の圧着作業中において、前記端子は前記特異点相互間で主に変形する場合がある。この場合、前記端子は、圧着状態の良否によって変形のし易さ（し難さ）即ち前記荷重値が変化する。このように、圧着状態の良否によって、前記特異点 A 点、B 点、C 点、D 点相互間での前記荷重値が変化する端子の場合、前記特異点 A 点、B 点、C 点、D 点相互間の特性波形の面積に基いて判別するため、確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 6 8 】

次に、本発明の第 3 の実施形態を、図 1 1 及び図 1 2 を参照して説明する。なお、前述した第 1 及び第 2 の実施形態と同一箇所には同一符号を付して説明を省略する。

【 0 0 6 9 】

本実施形態では、CPU 4 4 は基準波形 7 1 を生成した後に、前述した第 1 及び第 2 の実施形態のように、前記基準波形 7 1 を分割しない、そして、前記 CPU 4 4 は、前記基準波形 7 1 から前述した第 1 の実施形態と同様に、図 1 1 （B）に示すように、特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を設定する。各特異点 A 点、B 点、C 点、D 点それぞれの圧着開始からの経過時間 T_A 、 T_B 、 T_C 、 T_D を求める。前記基準波形 7 1 の各経過時間 T_A 、 T_B 、 T_C 、 T_D の前後 ΔT 時間の領域を、図 1 1 （A）に平行斜線で示す第 2 基準部分波形 7 4 a、7 4 b、7 4 c、7 4 d とする。そして、第 2 基準部分波形 7 4 a、7 4 b、7 4 c、7 4 d それぞれの面積を算出する。

【 0 0 7 0 】

圧着状態の良否を判別する際には、まず、前記各経過時間 T_A 、 T_B 、 T_C 、 T_D 及び前記時間 ΔT から、端子を電線に圧着する際に得られた特性波形 8 1 （

図 1 2 中の一点鎖線で示す) の第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d を求める。なお、これらの第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d は、それぞれ、前記第 2 基準部分波形 7 4 a, 7 4 b, 7 4 c, 7 4 d それぞれに対応する。このため、第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d は、それぞれ、特異点 A 点、B 点、C 点、D 点に相当する箇所を含んでいる。

【 0 0 7 1 】

第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d それぞれと、第 2 基準部分波形 7 4 a, 7 4 b, 7 4 c, 7 4 d それぞれとの面積の差 (図 1 2 中平行斜線で示す領域) に基いて、圧着状態の良否を算出する。判別する際には、例えば、前記面積の差すべてが、予め定められるしきい値以内であれば良品と判別し、前記面積の差のうち少なくとも一つが予め定められるしきい値を超えると不良品と判別する。

【 0 0 7 2 】

なお、図 1 2 (A) 中の一点鎖線は、絶縁被覆部を噛み込むような異常圧着 (絶縁噛み) の場合を示しており、図 1 2 (B) 中の一点鎖線は、芯線が絶縁皮剥き位置で切断されていたり切断芯線が少ない異常圧着 (芯線切れ) の場合を示している。

【 0 0 7 3 】

このように、本実施形態では、特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を含んだ第 2 基準部分波形 7 4 a, 7 4 b, 7 4 c, 7 4 d と、前記特異点 A 点、B 点、C 点、D 点に相当する箇所を含んだ第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d と、に基いて、圧着状態の良否を判別する。

【 0 0 7 4 】

本実施形態においても、複数分割されたうち特性波形 8 1 の一部の第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。

【 0 0 7 5 】

一对の加締め足部 5 0 がクリンパ 1 4 のアール (曲面部分) により変形する過程において、一对の加締め足部 5 0 が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始め

て圧着する際に生じる荷重が上昇に代わる点、芯線を加締め過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点などを特異点としている。

【 0 0 7 6 】

第 2 部分波形 8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d に基いて、圧着状態の良否を判別するので、圧着作業中において、前記特異点及びこれら特異点の近傍において、前記圧着の良否によって前記荷重値が変化する端子の場合、特に、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 7 7 】

次に、本発明の第 4 の実施形態を、図 1 3 及び図 1 4 を参照して説明する。なお、前述した第 1 ないし第 3 の実施形態と同一箇所には同一符号を付して説明を省略する。

【 0 0 7 8 】

本実施形態では、CPU 4 4 は基準波形 7 1 を生成した後に、前記特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を設定することなく、前記基準波形 7 1 を一定時間 T 毎に分割する。そして、図 1 3 に示すように、前記一定時間 T 毎の、基準特性値としての基準荷重値 P_1 , P_2 , P_3 , ..., P_n を求める。

【 0 0 7 9 】

圧着状態の良否を判別する際には、まず、端子を電線に圧着する際に得られた特性波形 8 1 (図 1 4 中の一点鎖線で示す) を一定時間 T 毎に分割する。そして、前記一定時間 T 毎の、特性値としての荷重値 P_{a1} , P_{a2} , P_{a3} , ..., P_{an} を求める。

【 0 0 8 0 】

前記基準波形 7 1 の基準荷重値 P_1 , P_2 , P_3 , ..., P_n それぞれと、前記特性波形 8 1 の荷重値 P_{a1} , P_{a2} , P_{a3} , ..., P_{an} それぞれとの差 (図 1 4 中に符号 ΔP_2 , ΔP_3 , ΔP_4 , ΔP_5 , ΔP_6 , ΔP_7 ..., ΔP_n で示す部分) に基いて、圧着状態の良否を算出する。判別する際には、例えば、前記荷重値の差すべてが、予め定められるしきい値以内であれば良品と判別し、前記荷重値の差の少なくとも一つが予め定められるしきい値を超えると不良品と判別

する。

【0081】

なお、図14（A）中の一点鎖線は、絶縁被覆部を噛み込むような異常圧着（絶縁噛み）の場合を示しており、図14（B）中の一点鎖線は、芯線が絶縁皮剥き位置で切断されていたり切断芯線が少ない異常圧着（芯線切れ）の場合を示している。このように、本実施形態では、一定時間T毎の荷重値に基いて、端子の圧着状態の良否を判別する。

【0082】

本実施形態においても、特性波形81の一部の荷重値 P_{a1} 、 P_{a2} 、 P_{a3} 、…、 P_{an} などに基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。

【0083】

また、前記一定時間T毎の荷重値 P_{a1} 、 P_{a2} 、 P_{a3} 、…、 P_{an} などに基くので、判別時には、複数の荷重値を用いている。このため、図14（A）に示す絶縁被覆部を噛み込むような異常圧着（絶縁噛み）の場合や、図14（B）中の一点鎖線は、芯線が絶縁皮剥き位置で切断されていたり切断芯線が少ない異常圧着（芯線切れ）の場合でも、細かな圧着不良まで検出できる。

【0084】

なお、第4の実施形態において、図示例では、前記一定時間Tは、すべて等しい場合を示している。しかしながら、本発明では、基準波形71と特性波形81との間で対応させておけば、常に同じ時間間隔毎の荷重値でなくとも良い。

【0085】

以上説明した圧着不良検出装置300は前記通信インターフェース48を用いてネットワークシステムを構成することもできる。例えば、複数の端子圧着装置200のそれぞれに備えられた複数の圧着不良検出装置300をネットワークを介してポータブルコンピュータに接続する。各圧着不良検出装置300で設定した基準波形のデータをポータブルコンピュータに転送し、ポータブルコンピュータに内蔵されたハードディスク等に各基準波形のデータを記憶しておく。そして、このポータブルコンピュータで各圧着不良検出装置300における基準波形を

管理する。

【 0 0 8 6 】

以上の実施形態では圧着時の特性値として、クリンパ 1 4 からクリンパホルダ 1 5 などに伝えられる荷重値を検出するようにしているが、アンビル 1 7 に加わる圧力（荷重）、ラム 1 1 に加わる圧力などを圧力センサ 1 0 0 で検出して、これを特性値とするようにしてもよい。

【 0 0 8 7 】

さらに、ラム 1 1 の一部に弾性変形しやすい弾性変形部を形成しておき、圧着時の前記弾性変形部の変形量を前述した特性値として用いても良い。この場合、変位センサのプローブを前記弾性変形部に当接させるように配置するのが望ましい。この場合、フレーム 1 と側板 3 の間に前述した変位を測定するセンサを設けてもよい。

【 0 0 8 8 】

すなわち、端子を圧着する端子圧着装置は、圧着時の反力を受けてフレームが変形する。その変形量はフレームの構造により剛性が異なるので端子圧着装置の種類により違いがある。つまり、変形量が大きい端子圧着装置や小さい端子圧着装置等が存在する。変形量がほとんどゼロに等しい端子圧着装置も考えられるが、実用的ではない。

【 0 0 8 9 】

つまり、実用される端子圧着装置は、基本的に変形するので、この変形量を特性として用いることができる。このことは、フレームの変形量を測定するだけでなく、実施形態のラムと同様にピストンクランク機構に切欠き部をつけ弾性変形し易くすれば、この検出部を内蔵させることが可能となる。

【 0 0 9 0 】

また、位置検出装置に限らず、フレームが変形する過程等を加速度センサで測定し、その測定値で圧着時の特性波形を取っても良品と不良品を識別するのに十分なデータを得ることができる。

【 0 0 9 1 】

また、特性値を検出するセンサ等の種類によっては特性値の出方が異なること

から増分値の波形も、図 5 (B) に示す場合と異なる場合もある。この場合でも、特性値の零クロス点やピーク点により、図 6 と同様な圧着過程の 1 サイクル中の特別な点としての前記特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を求めることができる。

【0092】

また、実施形態で対象としている端子圧着装置はサーボモータの駆動により端子圧着を行うものであるが、本発明はどのような圧着機構であってもよいことはいうまでもない。

【0093】

さらに、前述した実施形態では、特異点 A 点、B 点、C 点、D 点が比較的明瞭に表れる場合を示しているが、本発明では、以下のようにすることにより、特異点が明瞭に表れない場合にも対応することができる。この場合、圧着状態が良好である場合の特性波形と、圧着状態が不良である場合の特性波形と、を比較して、積分値の差が大きい分割領域を前述した基準部分波形として用いる。

【0094】

また、前述した第 1 の実施形態では特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を含んだ基準部分波形 7 2 a, 7 2 b, 7 2 c, 7 2 d を用い、第 2 の実施形態では特異点 A 点、B 点、C 点、D 点を含まない基準部分波形 7 2 e, 7 2 f を用いている。しかしながら、本発明では、前記基準波形 7 1 と特性波形 8 1 とのすべてを判別に用いないのであれば、圧着状態の良否の判別に用いる基準部分波形及び部分波形を、前記基準波形 7 1 と特性波形 8 1 とを予め分割した中から、端子及び電線などに応じて適宜選択しても良いことは勿論である。さらに、特異点 A 点、B 点、C 点、D 点が 4 箇所ある場合にも、本発明では、圧着状態の良否によって、前記荷重値が顕著に異なるのであれば、判別に用いる部分波形を、例えば 3 箇所としても良いことは勿論である。

【0095】

【発明の効果】

以上説明したように、請求項 1 に記載の本発明によれば、複数に分割された特性波形の一部に基づいて端子の圧着状態の判別を行うことにより、端子の圧着状

態の良否の判別を安定して行うことができ、細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 9 6 】

さらに、複数分割されたうち一部の基準部分波形に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。なお、特性波形とは、圧着作業中における、変形する際の端子からの反力または、該端子の変形量であるのが望ましい。また、圧着状態の良否に判別する前記基準部分波形と前記部分波形とは、端子及び電線などに応じて適宜選択することが望ましい。

【 0 0 9 7 】

請求項 2 に記載の本発明によれば、判別の際に用いられる一部の基準部分波形が特異点を含んでいるので、特に、圧着状態の良否によって前記特異点及びこれら特異点の近傍での前記荷重の値が変化する端子の場合、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 0 9 8 】

また、特異点が、圧着する際に端子の一对の加締め足部が変形する過程において一对の加締め足部が互いに接触する点、圧着する際に端子に加える荷重が上昇に代わる点、圧着する際に端子に加える荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点など、であるのが望ましい。

【 0 0 9 9 】

請求項 3 に記載の本発明によれば、判別の際に用いられる一部の基準部分波形が特異点相互間に位置しているので、特に、圧着状態の良否によって前記特異点相互間で前記荷重の値が変化する端子の場合、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 1 0 0 】

また、特異点が、圧着する際に端子の一对の加締め足部が変形する過程において一对の加締め足部が互いに接触する点、圧着する際に端子に加える荷重が上昇に代わる点、前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点など、であるのが望ましい。

【 0 1 0 1 】

請求項 4 に記載の本発明によれば、判別の際に用いられる一部の第 2 基準部分

波形が特異点を含んでおり、判別対象の特性波形の第 2 部分波形が前記特異点に相当する箇所を含んでいる。このため、特に、圧着状態の良否によって前記特異点及びこれら特異点の近傍での前記荷重の値が変化する端子の場合、より確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 1 0 2 】

さらに、前記基準波形の一部である第 2 基準部分波形と、前記特性波形の一部である第 2 部分波形と、に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。

【 0 1 0 3 】

なお、特性波形とは、圧着作業中における、変形する際の端子に加える荷重または、圧着する際に用いられる圧着機の変形量であるのが望ましい。また、特異点が圧着する際に端子の一对の加締め足が変形する過程において一对の加締め足が互いに接触する点、圧着する際に端子に加える荷重が上昇に代わる点、前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点など、であるのが望ましい。

【 0 1 0 4 】

請求項 5 に記載の本発明によれば、特異点が、特性波形の増分値が極大となる箇所または零となる箇所なので、圧着する際に端子の一对の加締め足部が互いに接触する点、端子が芯線に触れ始めて前記荷重が上昇に代わる点、芯線を加締める過程において前記荷重が上昇から下降に代わる点、前記荷重が加えられなくなる点などとなる。このため、より一層確実に細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 1 0 5 】

請求項 6 に記載の本発明によれば、特性波形の一定時間毎の特性値に基づいて端子の圧着状態の判別を行うことにより、端子の圧着状態の良否の判別を安定して行うことができ、細かな圧着不良まで検出できる。

【 0 1 0 6 】

さらに、一定時間毎の特性波形の特性値に基いて、圧着状態の良否を判別するので、判別にかかる所要時間を短縮することができる。なお、特性波形とは、圧着作業中における、変形する際の端子に加える荷重または、圧着する際に用いら

れる圧着機の変形量であるのが望ましい。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の第 1 の実施形態にかかる端子圧着状態判別方法を適用した端子圧着装置の正面図である。

【図 2】

図 1 に示された端子圧着装置の側面図である。

【図 3】

同実施形態における圧力センサの取付状態を示す図である。

【図 4】

同実施形態に係わる圧着不良検出装置のブロック図である。

【図 5】

同実施形態に係わる基準波形と増分値の波形と特異点及び基準部分波形の例を示す図である。

【図 6】

同実施形態におけるクリンパ、アンビル、端子の一对の加締め足部および芯線の圧着過程の断面図である。

【図 7】

同実施形態に係わる基準波形と不良状態の種類に応じた特性波形との関係の一例を示す図である。

【図 8】

同実施形態に係わる圧着状態の判別工程の一例を示すフローチャートである。

【図 9】

第 2 の実施形態における基準波形と特異点及び基準部分波形の例を示す図である。

【図 1 0】

同実施形態に係わる基準波形と不良状態の種類に応じた特性波形との関係の一例を示す図である。

【図 1 1】

第 3 の実施形態における基準波形と特異点及び第 2 基準部分波形の例を示す図である。

【図 1 2】

同実施形態に係わる基準波形と不良状態の種類に応じた特性波形との関係の一例を示す図である。

【図 1 3】

第 4 の実施形態における基準波形の例を示す図である。

【図 1 4】

同実施形態に係わる基準波形と不良状態の種類に応じた特性波形との関係の一例を示す図である。

【符号の説明】

6 0 芯線

7 1 基準波形（特性波形）

7 2 a, 7 2 b, 7 2 c, 7 2 d, 7 2 e, 7 2 f 基準部分波形

7 4 a, 7 4 b, 7 4 c, 7 4 d 第 2 基準部分波形

8 1 特性波形

8 2 a, 8 2 b, 8 2 c, 8 2 d, 8 2 e, 8 2 f 部分波形

8 4 a, 8 4 b, 8 4 c, 8 4 d 第 2 部分波形

2 0 0 端子圧着装置

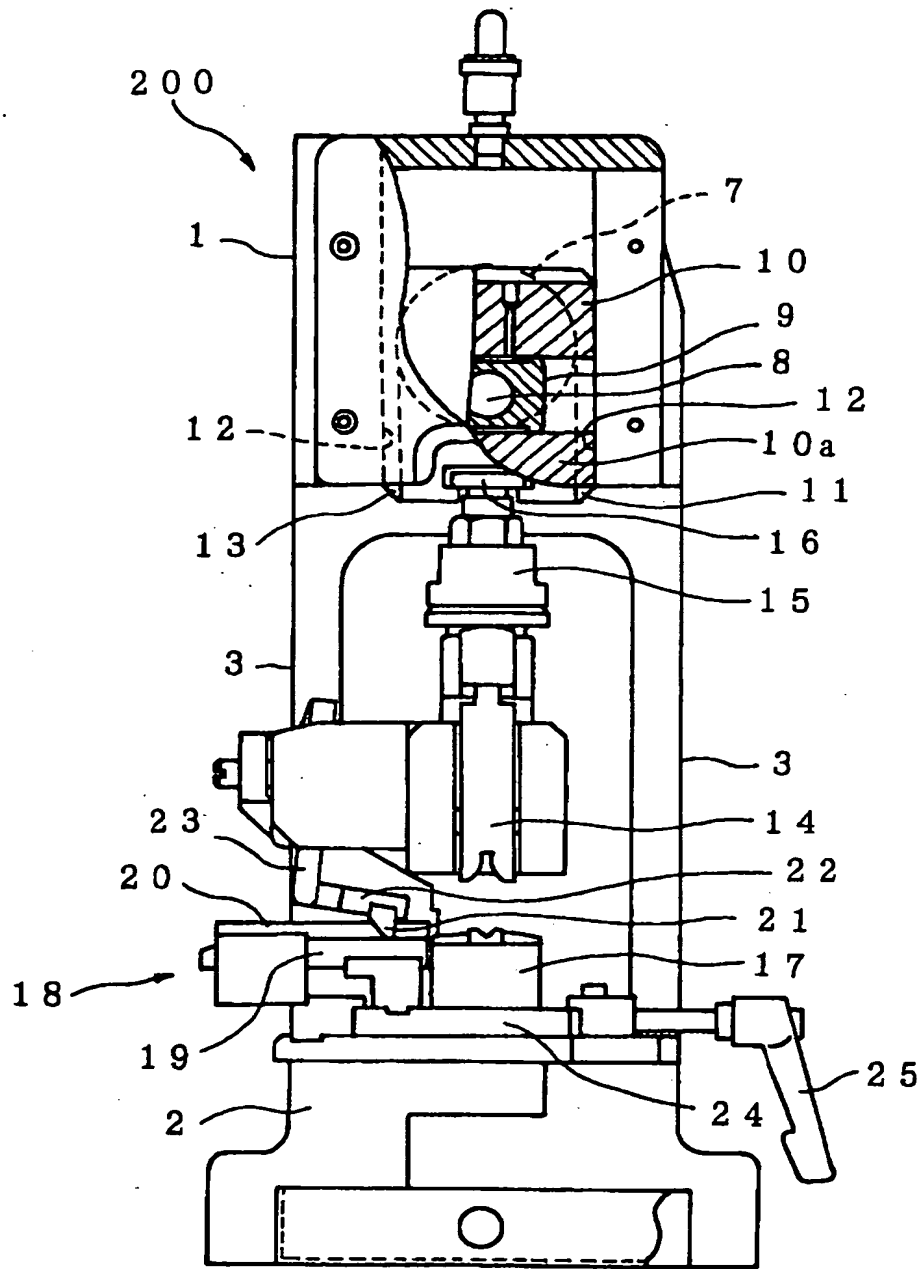
A, B, C, D 特異点

P 1, P 2, P 3, P n 基準荷重値（基準特性値）

P a 1, P a 2, P a 3, P a n 荷重値（特性値）

【書類名】 図面

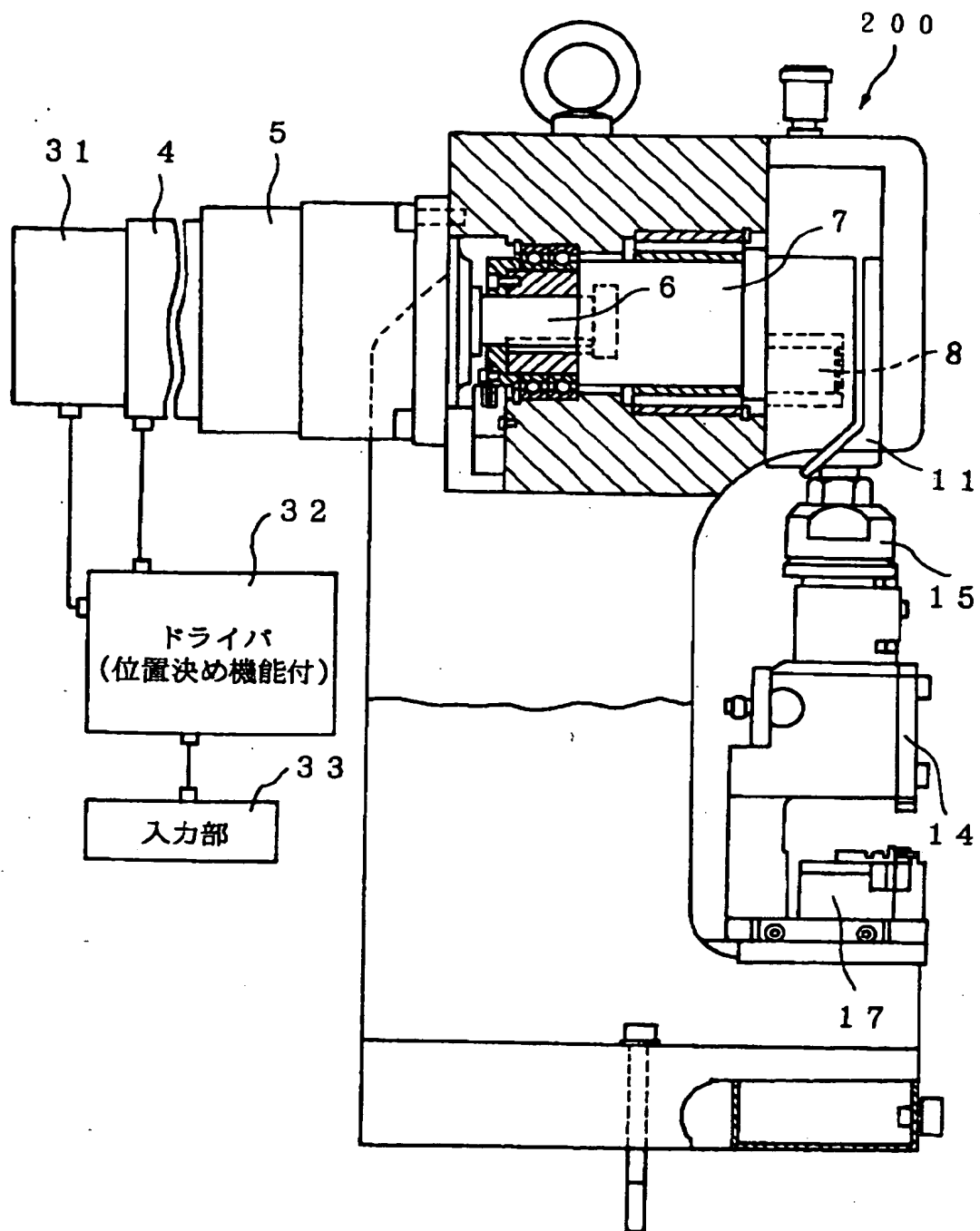
【図 1】



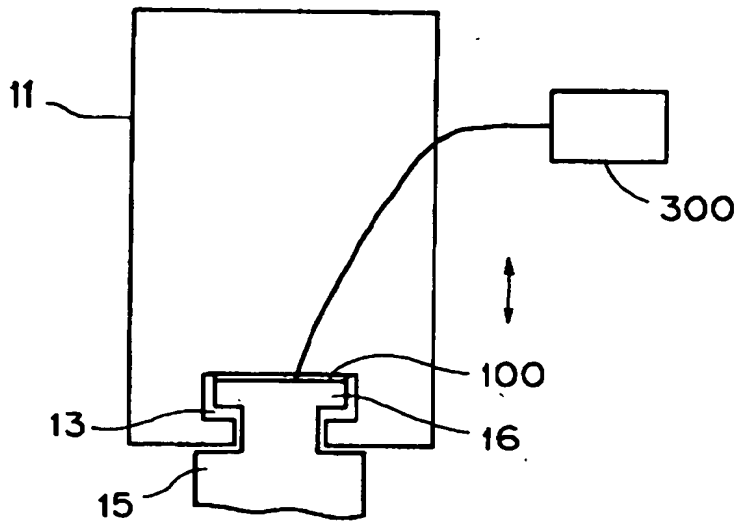
200...端子圧着装置
11...ラム

14...クリンパ
17...アンビル

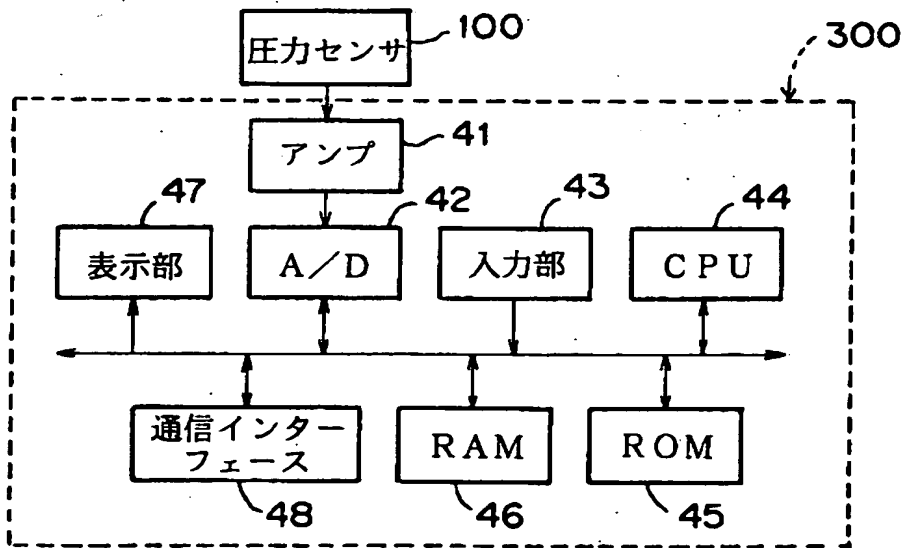
【図 2】



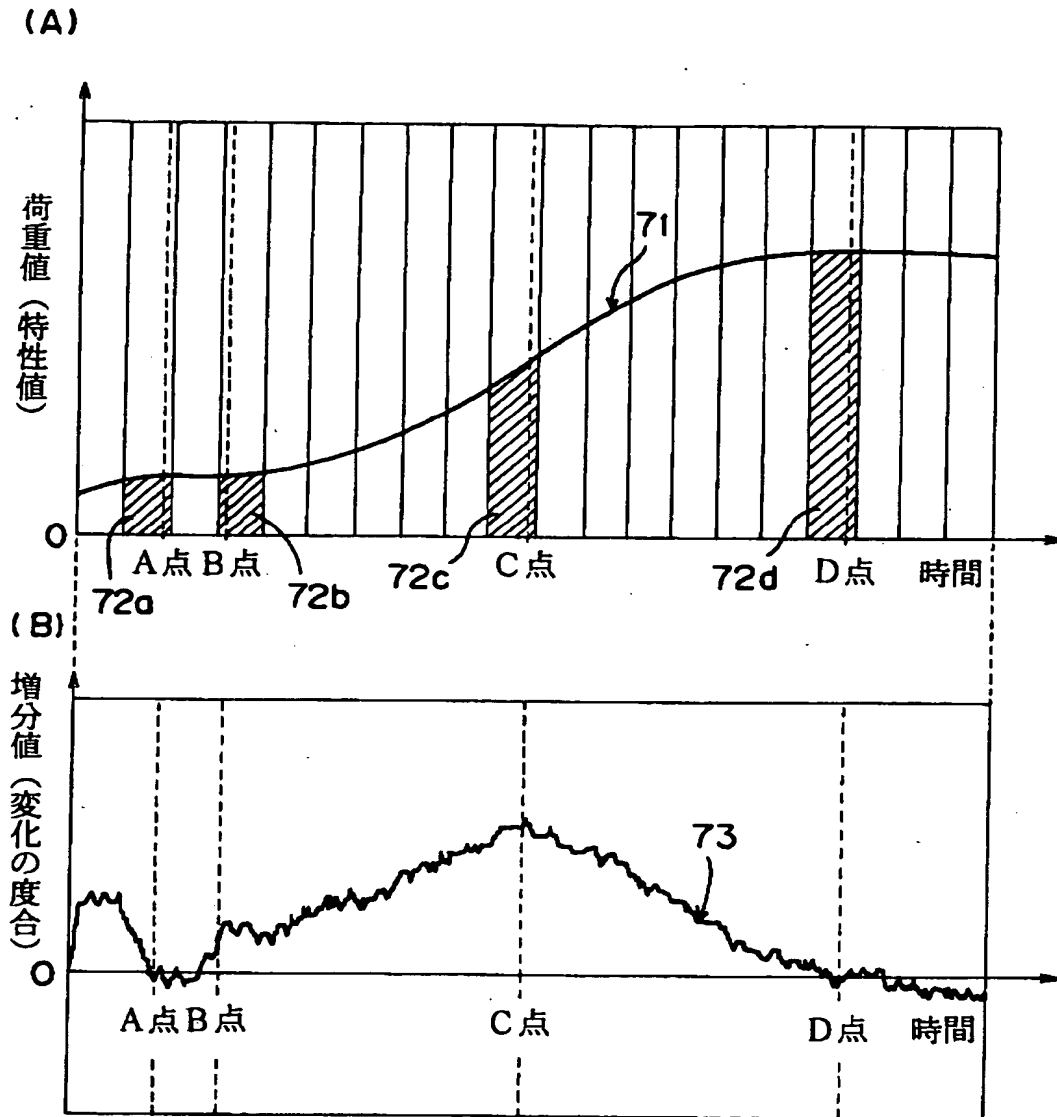
【図3】



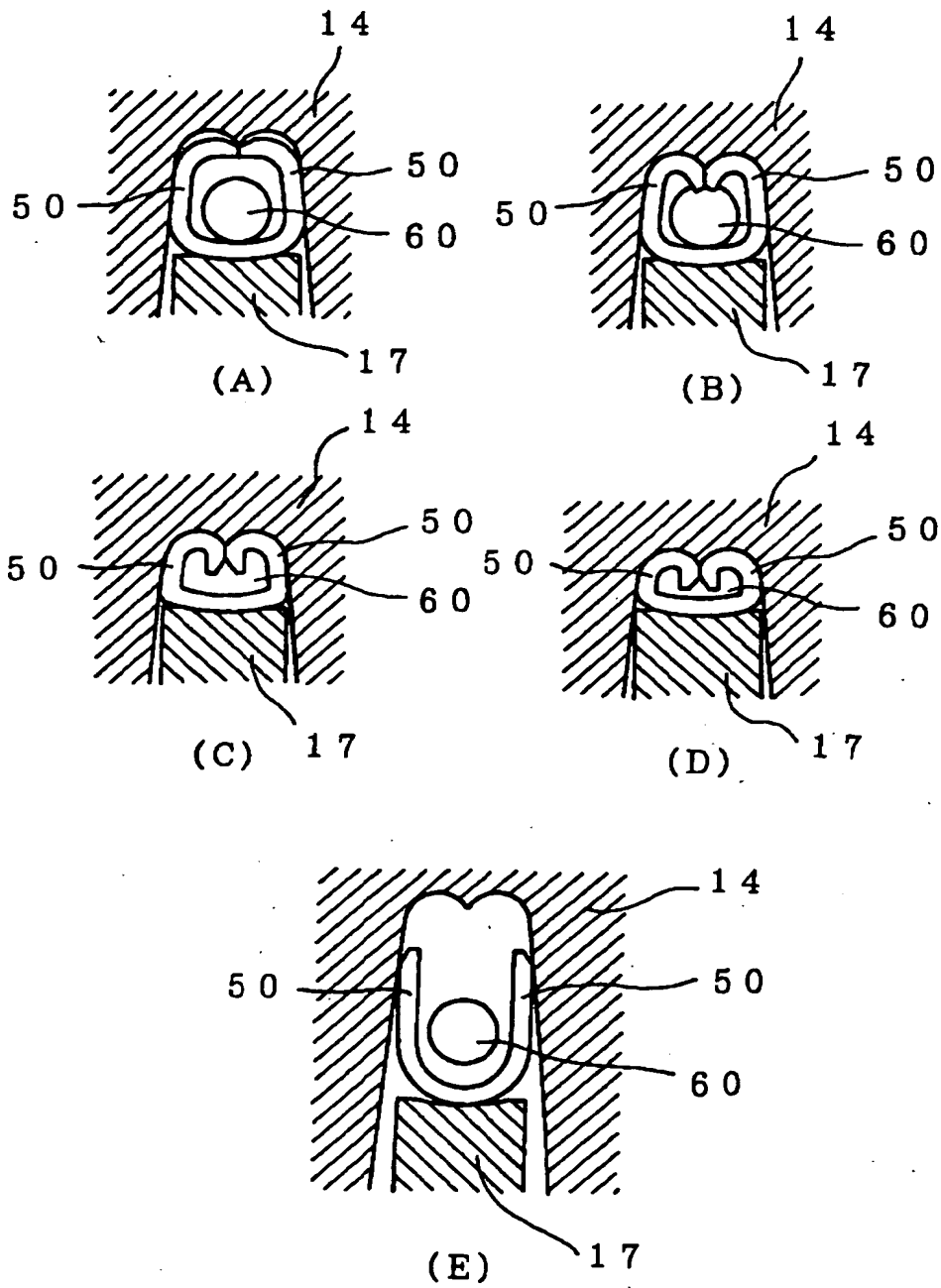
【図4】



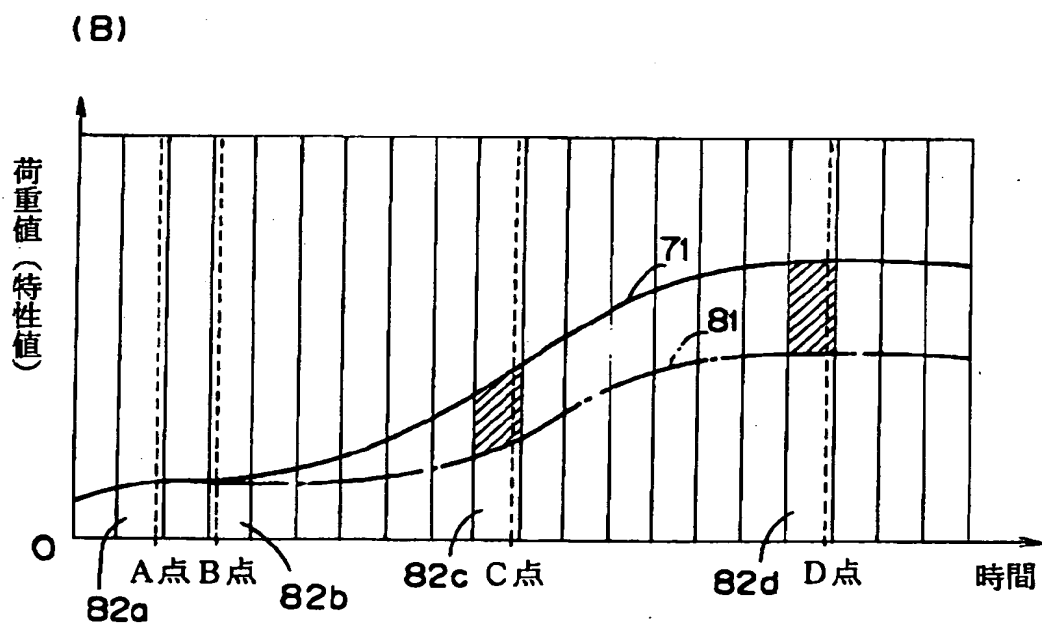
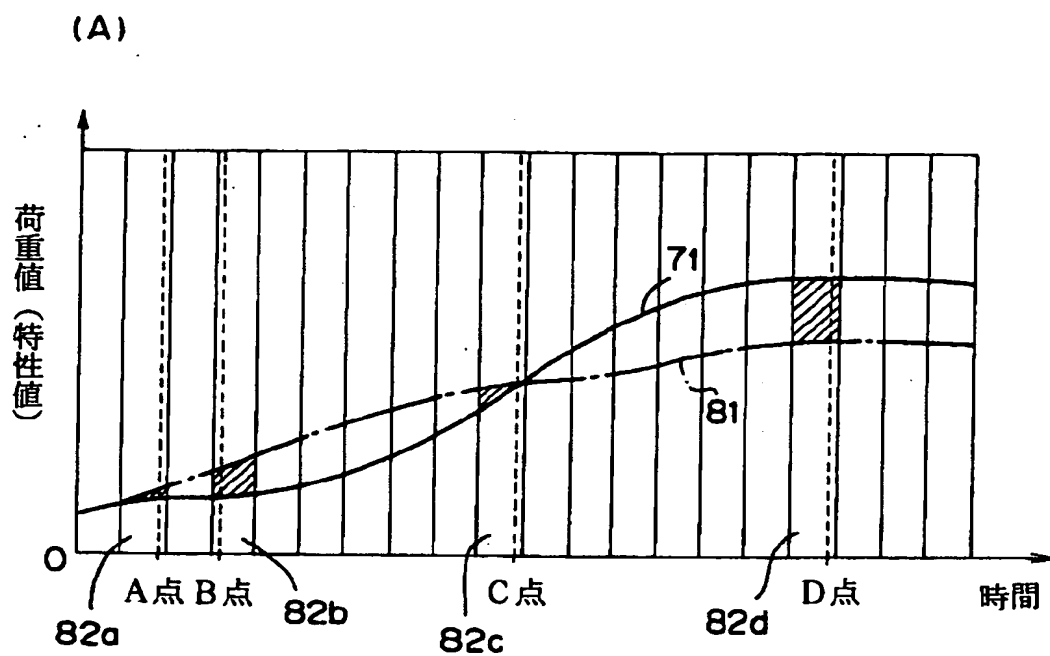
【図5】



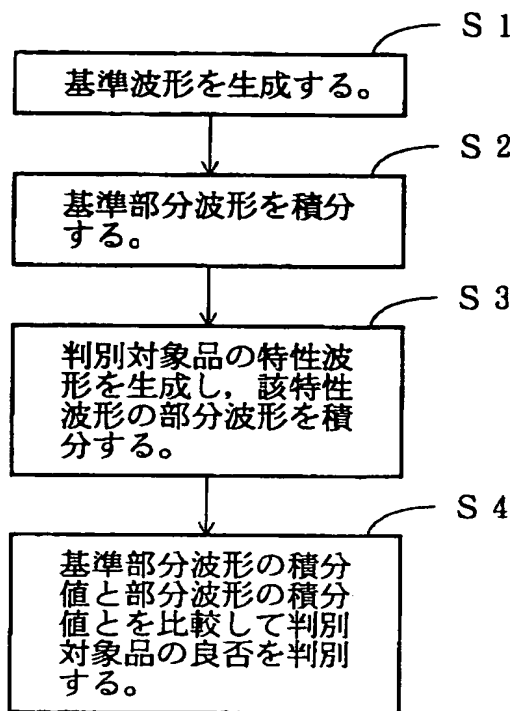
【図 6】



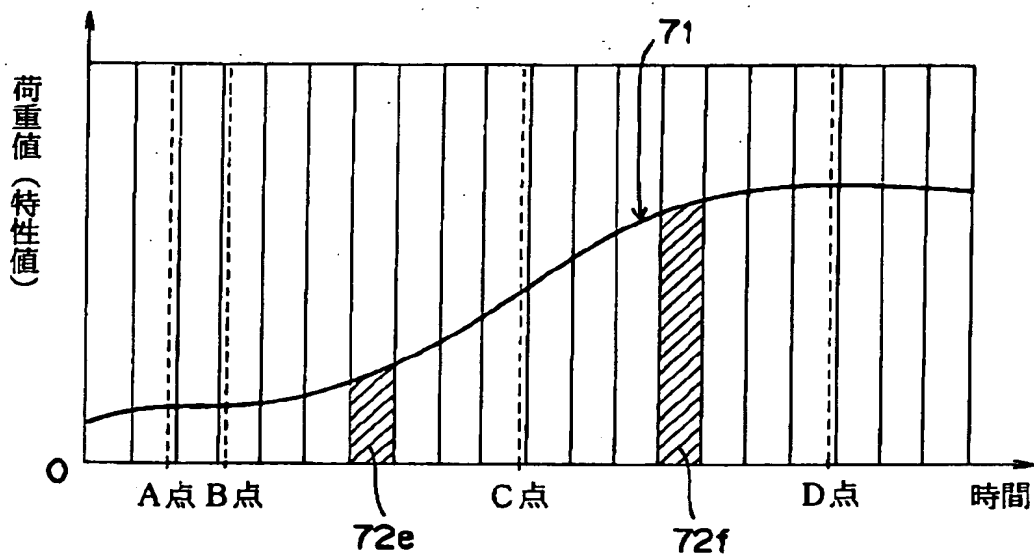
【图 7】



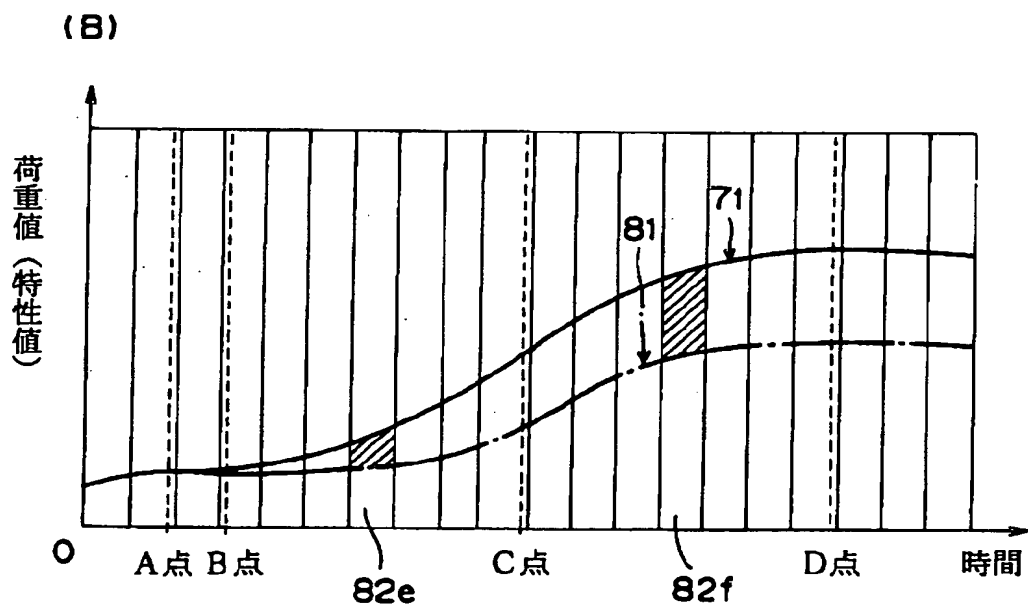
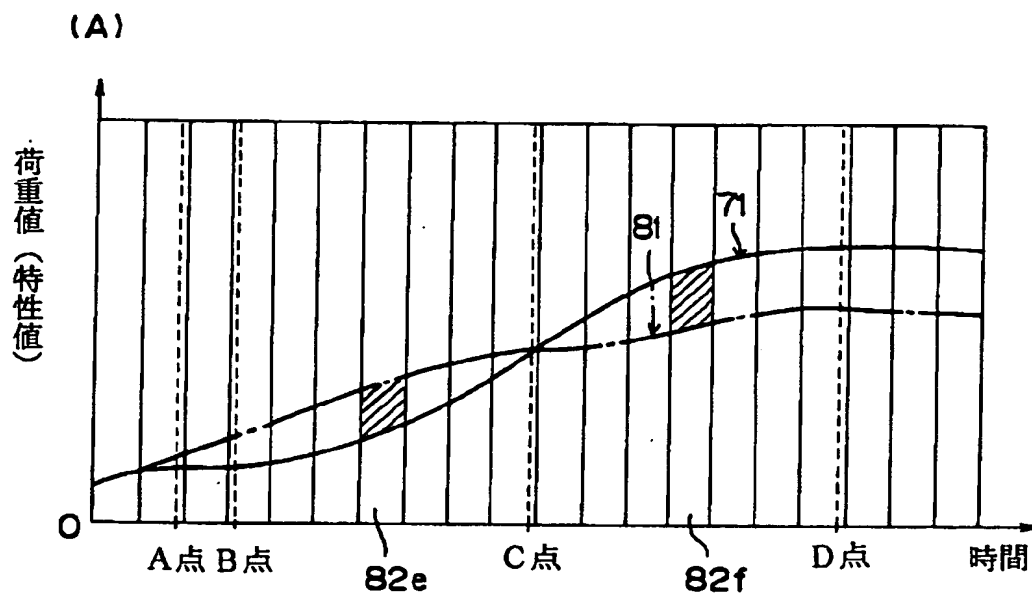
【図 8】



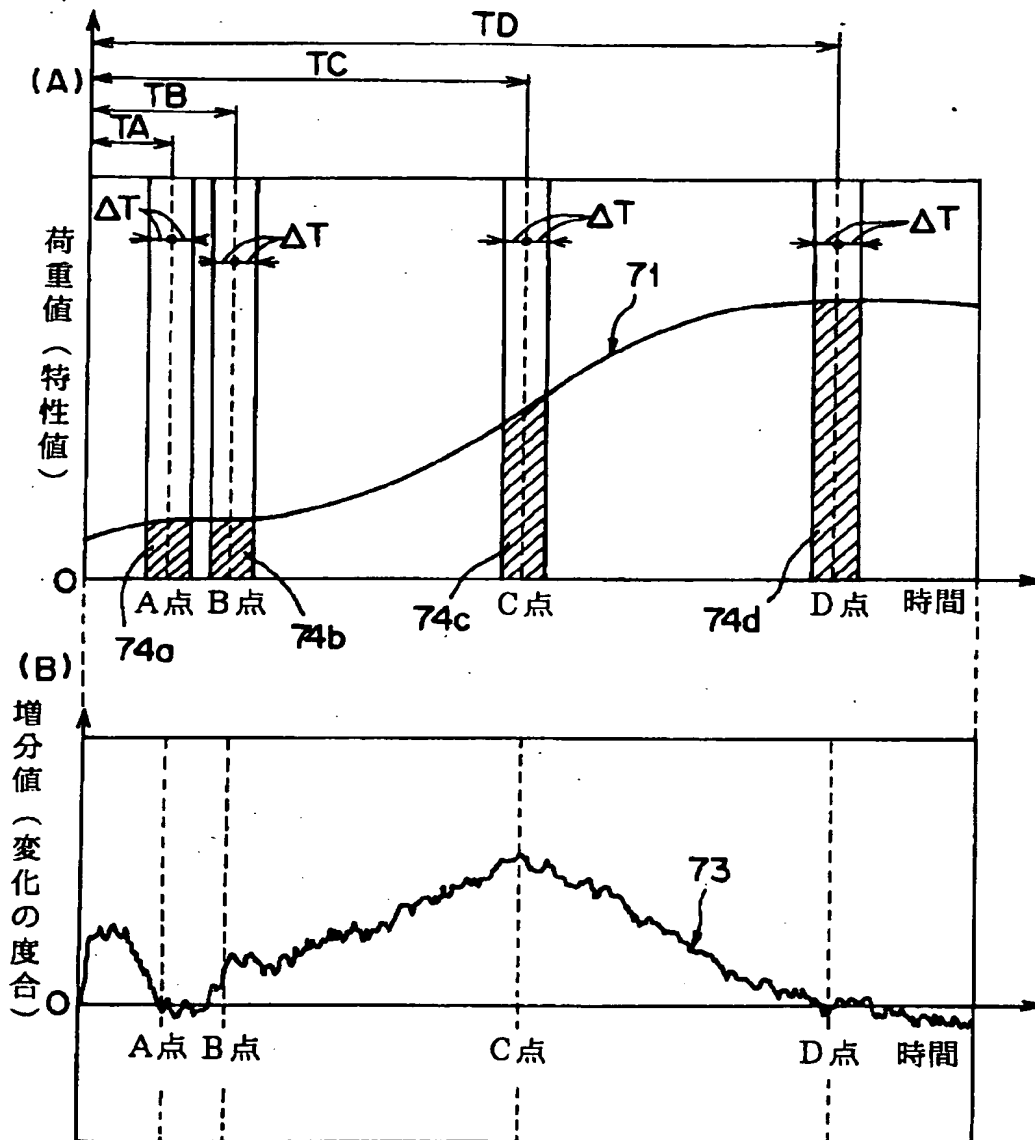
【図 9】



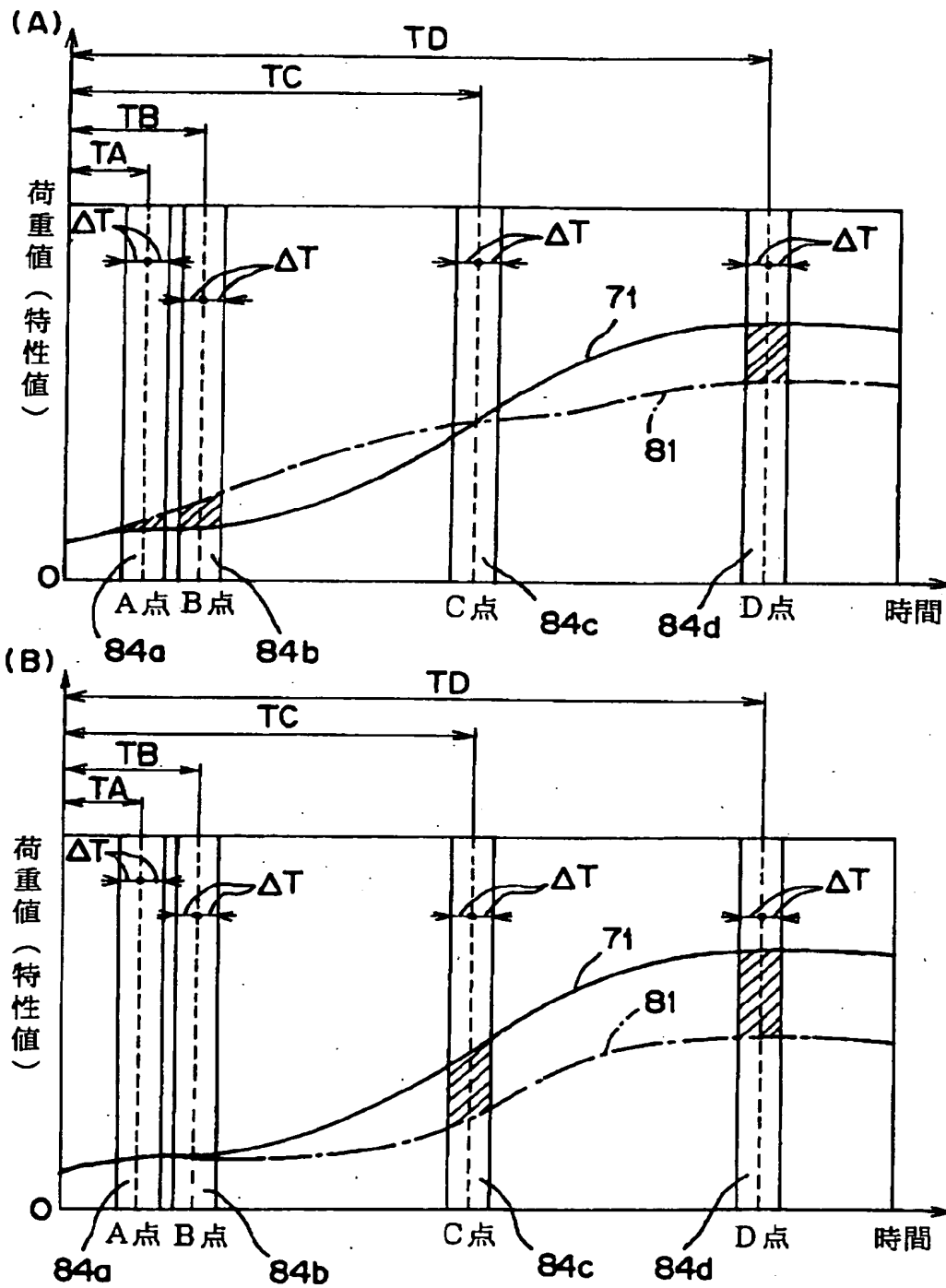
【図10】



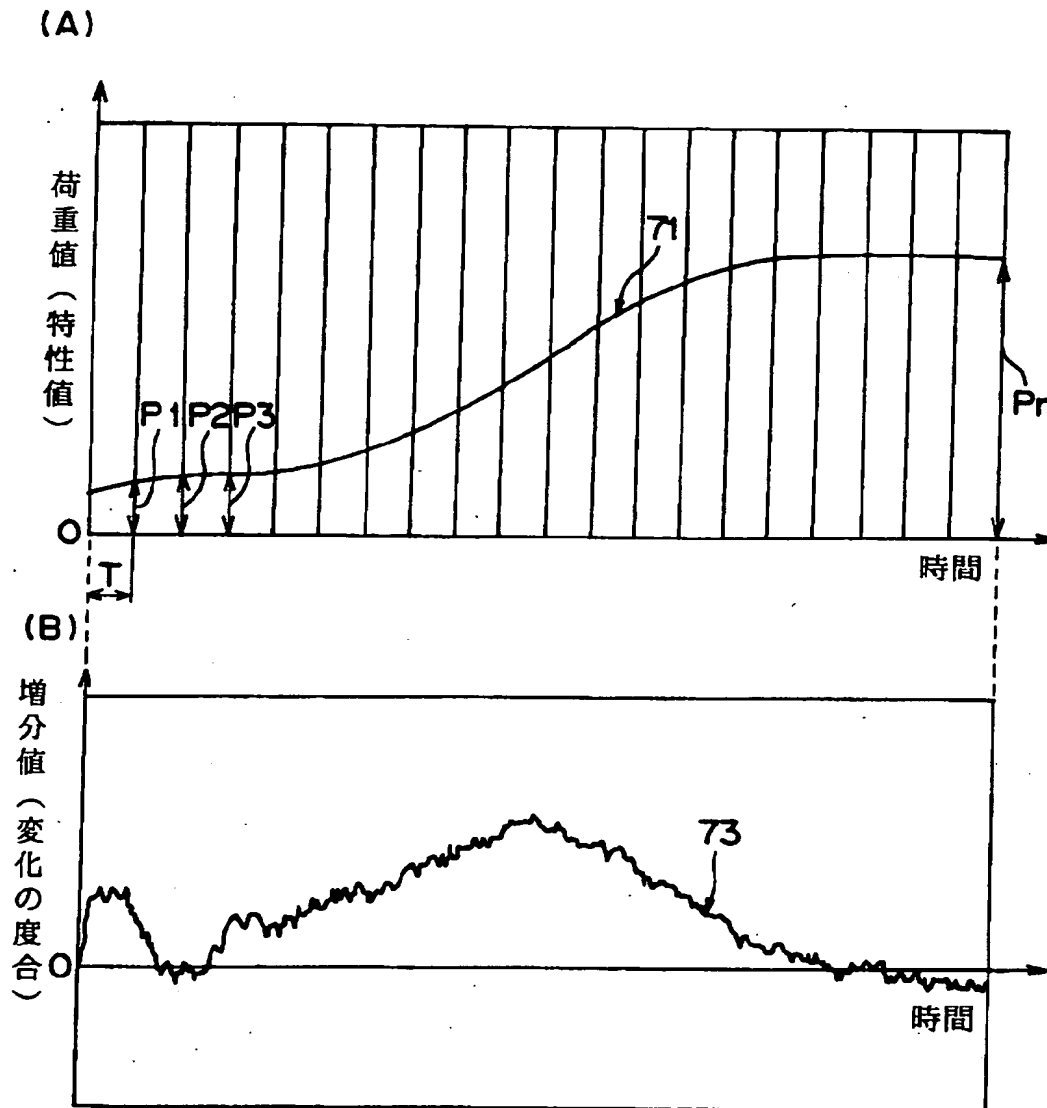
【図 11】



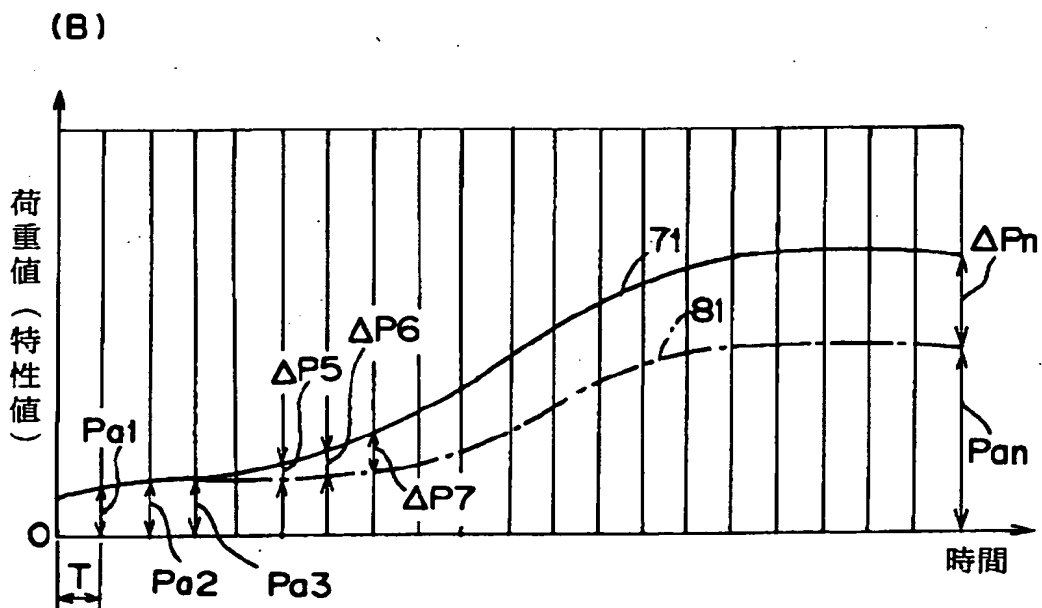
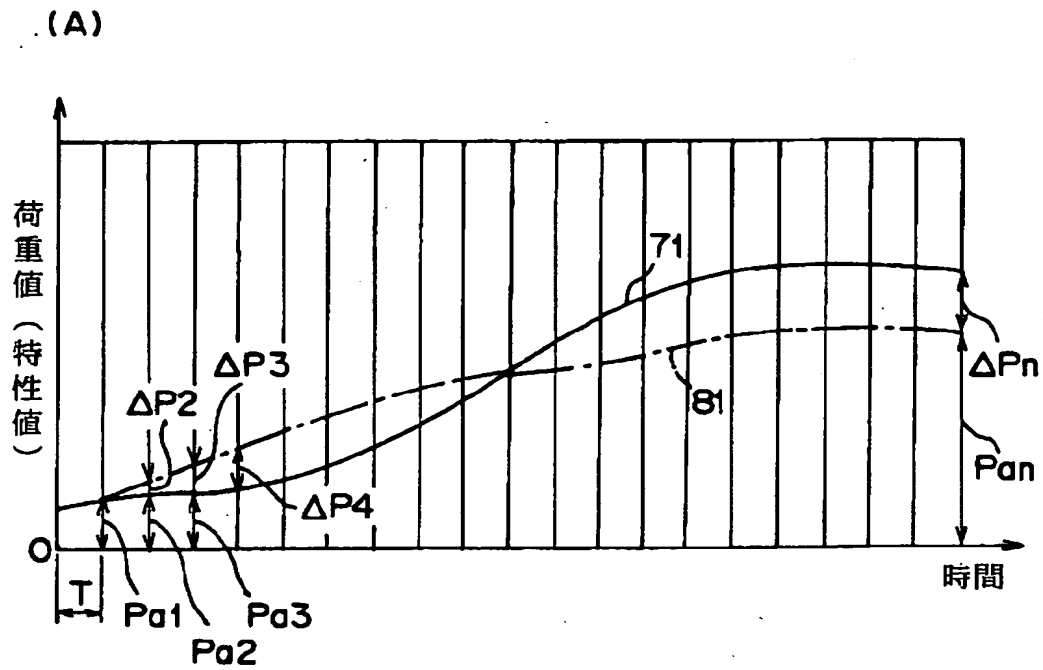
【図 12】



【図13】



【図14】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 圧着状態の良否の判別を安定できかつ細かな不良まで検出できるとともに検出にかかる所要時間を短縮できる端子圧着状態判別方法を提供する。

【解決手段】 端子圧着状態判別方法はステップ S 1 で良好な圧着状態の端子付金具を得た際の荷重値により基準波形を生成する。基準波形を複数に分割し特異点を設定する。ステップ S 2 では複数に分割された分割領域のうち特異点を含んだ基準部分波形を積分する。ステップ S 3 では判別対象の端子付金具を得た際の荷重値により特性波形を生成する。生成した特性波形を複数に分割し基準部分波形に相当する部分波形を積分する。基準部分波形の積分値と部分波形の積分値とを比較して判別対象品の良否を判別する。

【選択図】 図 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000006895]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都港区三田1丁目4番28号
氏 名 矢崎総業株式会社